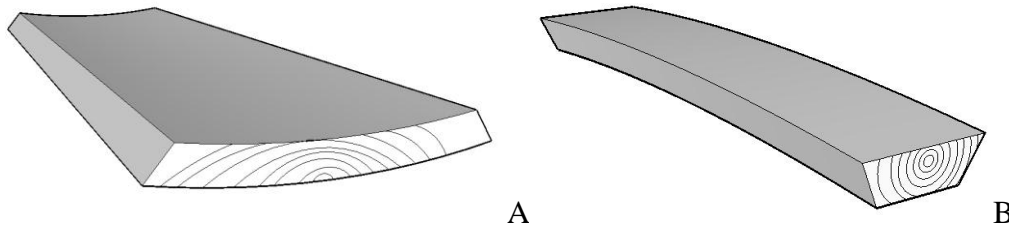


6. Baaspindade hõõveldamine

Puidu kuivamise käigus saematerjal kõmmeldub ja kaardub. Selle suurus oleneb peamiselt puiduliigist, saematerjali mõõtmetest ja kuivatamise viisist. Materjal, mille kuju on muutunud, ei võimalda hilisemat täpset töötlemist, sest puudub korralik toetuspind töölaual ja materjali vahel. Et töötlemine oleks täpne, peab toorik korralikult vastu töölauda ja juhtpindasid toetuma. Selle tagamiseks on vaja toorikule moodustada baaspinnad (külj, serv). **Esmalt hõõveldatakse tooriku laiem pind - moodustatakse baaspind.**

19

Hõõveldamise eesmärk on toorikule baaspindade moodustamine.

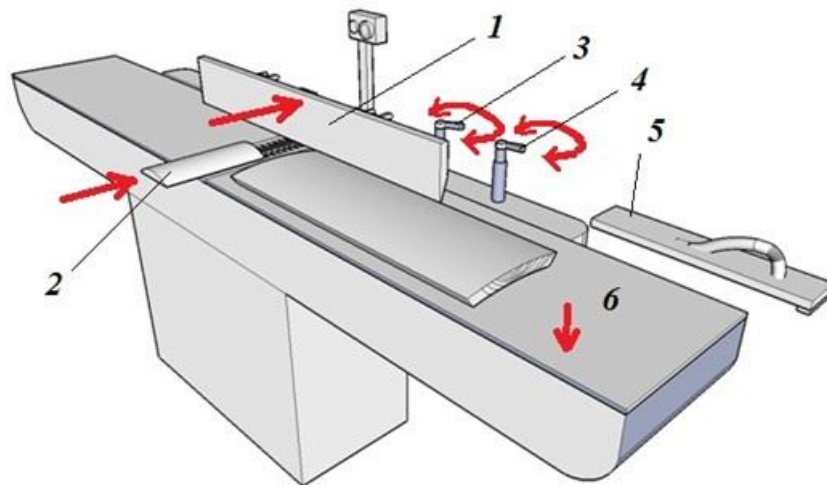


Joonis 24. Saematerjali kujumuutused. A - kõmmeldunud saematerjal; B - kaardunud saematerjal.

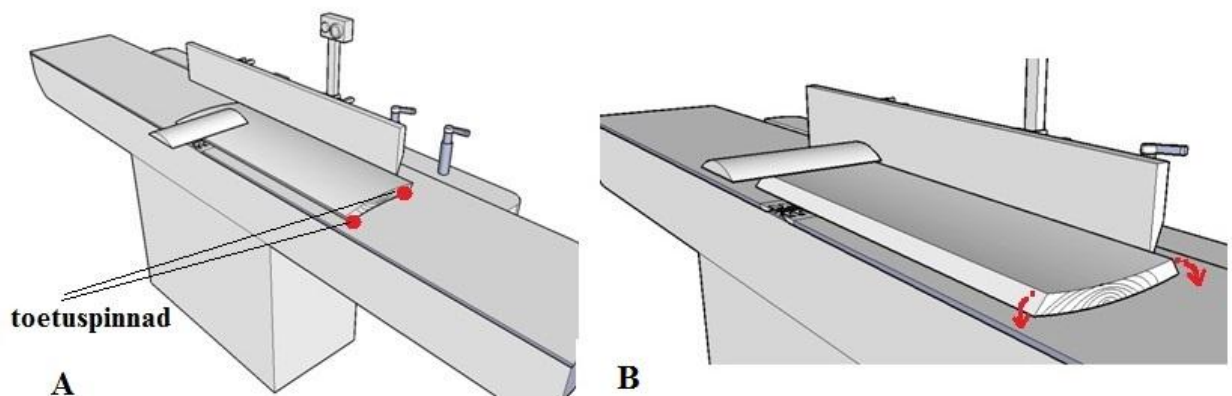
6.1 Pingi seadistamine

Töötlemist alustatakse tooriku laiema pinnast, lükates juhtlati (1) sellisele kaugusele, et toorik töölaual mahuks. Kaitsekate (2) tõstetakse kõrgusele, mis võimaldab toorikult vabalt selle alt läbi lükata. Hõõveldatava pinna suuruse (laastu paksuse) muutmine toimub esimese töölaual kõrguse muutmise teel. Selleks tuleb esmalt vabastada stopper (3), seejärel hooba (4) enda poole tõmmates langeb esimene töölaud noavõlli suhtes ja suureneb hõõveldatava laastu paksus. Mida suurem on maha hõõveldatava laastu paksus, seda ohtlikumaks muutub töötlemine (materjal võib tagasi paiskuda, vibreerida töölaual jne).

Optimaalne oleks hõõveldada korruga 1-2 mm. See tagab ka parema hõõvelduskvaliteedi. Toorikule tuleb leida parim asend töölaual ja kontrollida, et lukkeklots (5) oleks käepärast.



Joonis 25. Pingi seadistamine. 1 - juhtlatt; 2 - kaitsekate; 3 - stopper; 4 - esimese töölaua kõrguse muutmise kang; 5 - lukkeklots; 6 - esimene töölaud.



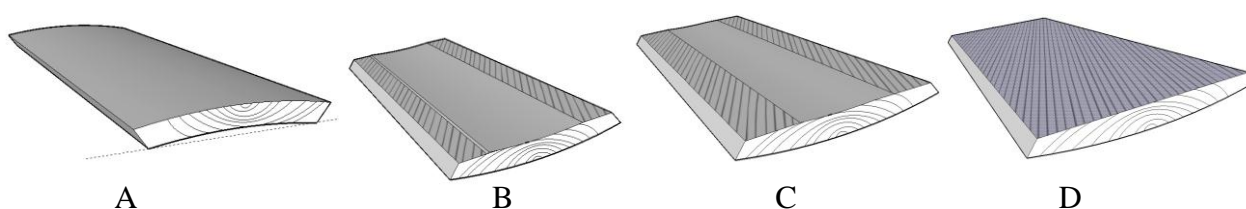
Joonis 26. Materjali õige paiknemine töölaual. A - tooriku õige asend töölaual; B - tooriku vale asend töölaual.

6.2 Baaskülje hõõveldamine (kõmmeldunud saematerjalile)

Hõõveldamise käigus peab materjal olema töölaual väga stabiilselt (vt joonis 26A). Tooriku töötlemise käigus lukatakse materjal üle pöörleva hõõvlivõlli ühtlase kiirusega. Toorik peab

olema kogu töötlemise jooksul korralikult vastu töölauda surutud. Kindlasti ei tohi materjali käega toetada pöörleva noavõlli kohal (lubatud on see vaid väga laia või kõrge materjali puhul).

Kui materjal on tugevasti kõmmeldunud, tuleb sellele erilist tähelepanu pöörata. Mida rohkem toorik töölauale toetub, seda parem on hõõveldustulemus. Vastasel juhul ei pruugi ka pärast hõõveldamist tooriku pind ühtlaselt sile olla. Baaspinna saamine sõltub eelkõige materjalist (kujumuutused, saematerjali laius, pikkus), kuid 2-3 läbimisest peaks piisama, et tagada sirge pind (vt joonis 27). Raske on töödelda materjale, mis on väga pikad (3 m ja enam) ja samas ka lühikesed (300 mm).

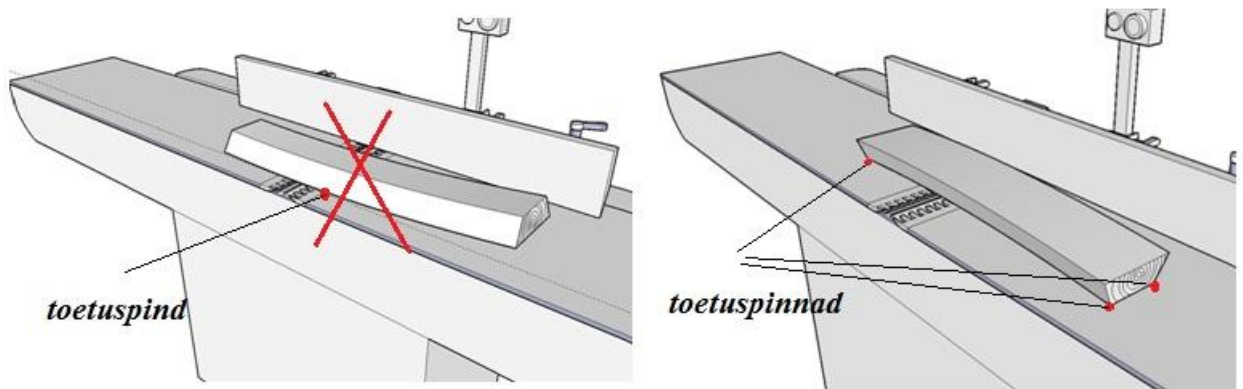


Joonis 27. Baaspinna hõõveldamine. A - kõmmeldunud saematerjal; B - üks kord hõõveldatud saematerjal, vaadatuna altpoolt; C - kaks korda hõõveldatud saematerjal; D - kolm või enam korda hõõveldatud saematerjal, saavutatud on ühtlane ja sile baaspinna.

6.3 Baaskülje hõõveldamine (pikki kiudu kaardunud saematerjalile)

Oluline on tooriku õige asend töölaual, ehk vähemalt kaks toetuspunkti (vt joonis 20). Kui materjal on väga tugevasti kaardunud, võib juhtuda, et baaspinna moodustamisega hõõveldatakse materjali niivõrd palju maha, et toorik ei anna enam paksuses oma soovitud mõõtusi välja.

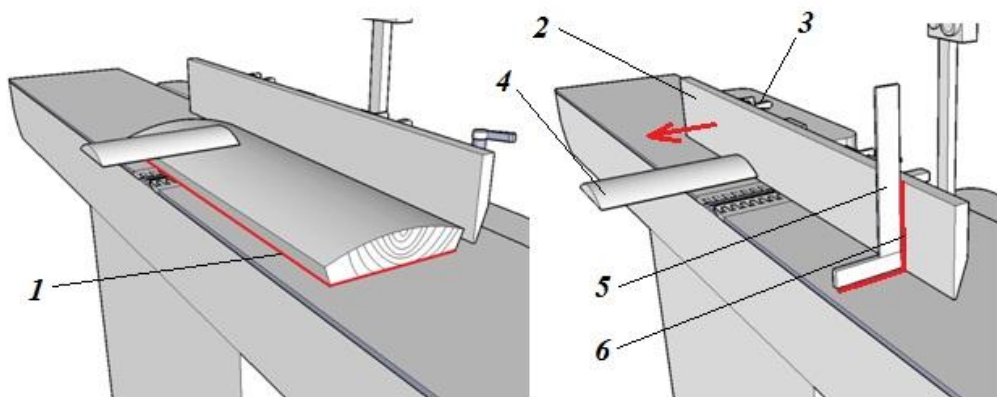
Kaardumist saab vähendada, kui materjali pikkuses lühemaks saagida (juhul kui see on võimalik). Töö hõlbustamiseks ei pea saematerjali üle noavõlli algusest lõpuni lükkama, kuna esimeste hõõveldamistega eemaldatakse küllaltki vähe puitu. Selleks lükatakse mitu korda ühte otsa üle noavõlli, seejärel toimitakse laua teise otsaga sama moodi. Kui mahahõõveldatava pinna pikkus on suurem, lükatakse kogu materjal üle noavõlli ja seda seni, kuni on saavutatud sile pind.



Joonis 28. Kaardunud laua hõõveldamine. Õige toetuspinna kindlustamine.

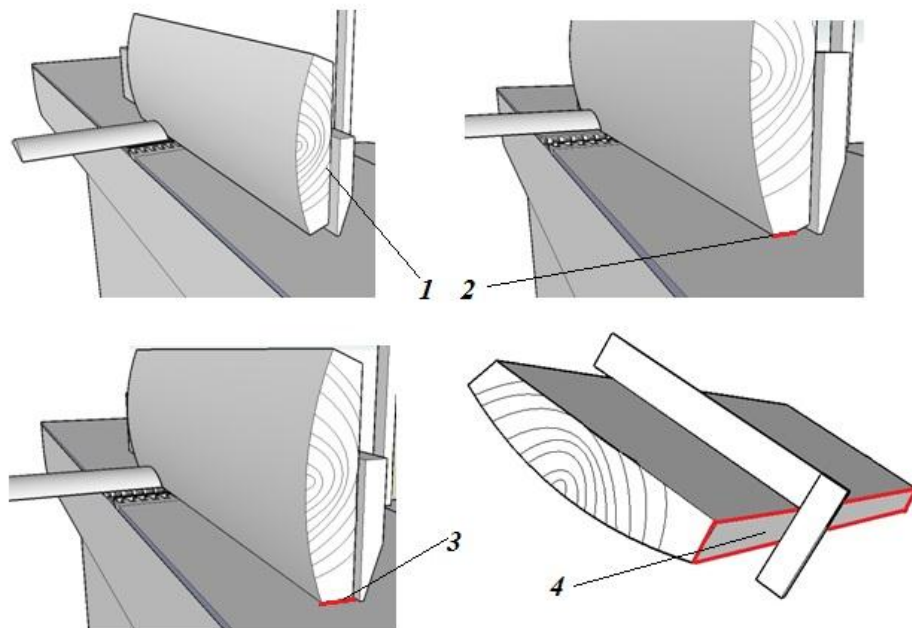
6.4 Baasserva hõõveldamine

Pärast sirge pinna moodustamist saematerjalile hõõveldatakse toorikule **baasserv**. Selleks kasutatakse juhtlatti, mis seadistatakse nii, et pingi töölaud oleks 90° juhtlatiga. Selle kontrollimiseks kasuta nurgikut²⁴. Kui juhtlatti ja töölauda vaheline nurk ei ole 90°, siis tee stopper lahti, seadista juhtlatti liigutamise teel ja stopperda see.



Joonis 29. Rihthõõvelpingi juhtlatti seadistamine. 1 - eelnevalt töödeldud baaskül; 2 - juhtlatti; 3 - juhtlatti stopper; 4 - noavõlli kaitsekate; 5 - nurgik; 6 - juhtlatti ja töölauda vaheline nurk 90°

Laiema pinna eelnev töötlemine tagab nüüd parema toetuspinna hõõveldamisel. Kogu hõõveldamise ajal suru toorik korralikult vastu juhtlatti. Hõõvelda senikaua, kuni kogu serv on sirge, pärast veendu veelkord, et töödeldud pinnad oleksid omavahel täisnurgas. Alles nüüd võid hõõveldada kõik ülejäänud toorikud, kuid aegajalt tasuks siiski täisnurksust kontrollida. See on eelduseks, et materjali edasise töötlemise käigus on saematerjal sirge ja täisnurgas.



Joonis 30. „Baasserva moodustumine saematerjalil“. 1- tooriku baaskülg on surutud vastu rihthöövelpingi juhtlatti; 2- tekkinud on silesirge hõõveldatud serv (kuid mitte täies ulatuses); 3- hõõvelda seni kuni kogu serv on sirge; 4- kontrolli eelnevalt töödeldud baaskülje ja uue moodustatud baasserva vahelist nurka (peab olema 90°).